

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
15. September 2005 (15.09.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/084866 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B23K 9/095**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/AT2005/000069

(22) Internationales Anmelddatum:
4. März 2005 (04.03.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
A 401/2004 9. März 2004 (09.03.2004) AT

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): FRONIUS INTERNATIONAL GMBH [AT/AT]; Nr. 319, A-4643 Pettenbach (AT).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): PERNEGGER, Markus [AT/AT]; Mayersdorf 36, A-4653 Eberstalzell (AT). RUMPL, Manuel [AT/AT]; Nr. 124, A-4621 Sipbachzell (AT).

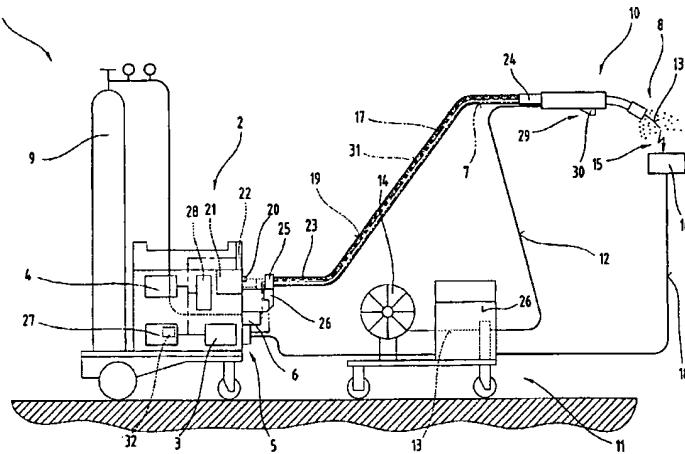
(74) Anwalt: SECKLEHNER, Günter; Rosenauerweg 16, A-4580 Windischgarsten (AT).

(81) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: WELDING DEVICE CONTROL

(54) Bezeichnung: SCHWEISSGERÄTESTEUERUNG



(57) Abstract: The invention relates to a device and method for controlling a welding device (1) wherein individual welding parameters are adjusted in the form of a welding job (35-39) by means of an operator unit (22) which is connected to the welding device by means of a line or integrated therein, wherein several of said welding jobs (35-39) can be stored in a storage device and, by selecting a welding job (35-39) using the first operator unit (22), it is possible to control the welding device (1) according to the parameters stored therein by means a control device (4) and to control the components of the welding system and, by actuating a second operator unit (29), it is possible to transmit a start signal to the control device (4) in order to start the welding process. The start signal or a control signal is generated by the keyboard element (30) of the second operator unit (29) and prior to the beginning of the welding process it is possible to select from or switch between the individual stored welding jobs (35-39) and/or the welding process is started by forming a start signal using said keyboard element (30).

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung sowie Verfahren zum Steuern eines Schweißgerätes (1), bei dem einzelne Schweißparameter in Form eines Schweißjobs (35 bis 39) mittels einer mit dem Schweißgerät (1) leitungsverbundenen bzw. integrierten ersten Bedieninheit (22) eingestellt wird, wobei mehrere derartige Schweißjobs (35 bis 39) in einer Speichervorrichtung (28) hinterlegt werden können und durch

WO 2005/084866 A1

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ,
TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA,
ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Auswahl eines Schweißjobs (35 bis 39) mittels der ersten Bedieneinheit (22) das Schweißgerät (1) entsprechend der darin hinterlegten Parameter von einer Steuervorrichtung (4) die Komponenten der Schweißanlage angesteuert werden und durch Betätigen einer zweiten Bedieneinheit (29) ein Startsignal an die Steuervorrichtung (4) zum Start des Schweißvorganges gesendet wird. Das Startsignal oder ein Steuersignal wird dabei durch das Tastenelement (30) der zweiten Bedieneinheit (29) generiert und vor dem Start des Schweißvorgangs wird durch das Steuersignal zwischen den einzelnen hinterlegten Schweißjobs (35 bis 39) ausgewählt bzw. umgeschaltet und/oder durch Bildung des Startsignals über das selbe Tastenelement (30) ein Starten des Schweißvorganges durchgeführt.